

**MACHINE-ASSISTED TRANSLATION (MAT):**

(19)【発行国】  
日本国特許庁 (JP)

(19)[ISSUING COUNTRY]  
Japan Patent Office (JP)

(12)【公報種別】  
公開特許公報 (A)

(12)[GAZETTE CATEGORY]  
Laid-open Kokai Patent (A)

(11)【公開番号】  
特開平 5-178355

(11)[KOKAI NUMBER]  
Unexamined Japanese Patent Heisei 5-178355

(43)【公開日】  
平成5年(1993)7月20日

(43)[DATE OF FIRST PUBLICATION]  
July 20, Heisei 5 (1993. 7.20)

(54)【発明の名称】  
合成樹脂シート製袋物およびその製造方法

(54)[TITLE OF THE INVENTION]  
A synthetic-resin sheet bag-making thing and its manufacturing method

(51)【国際特許分類第5版】

B65D  
6916-3E

33/22 B65D 33/22

6916-3E

【審査請求】 未請求

[REQUEST FOR EXAMINATION] No

【請求項の数】 2

[NUMBER OF CLAIMS] 2

【全頁数】 5

[NUMBER OF PAGES] 5

(21)【出願番号】  
特願平 3-342922

(21)[APPLICATION NUMBER]  
Japanese Patent Application Heisei 3-342922

(22)【出願日】  
平成3年(1991)12月25日

(22)[DATE OF FILING]  
December 25, Heisei 3 (1991. 12.25)

(71)【出願人】

**[PATENTEE/ASSIGNEE]**

【識別番号】

391034776

**[ID CODE]**

391034776

【氏名又は名称】

京岐株式会社

**[NAME OR APPELLATION]**

Kyouki KK

【住所又は居所】

京都府京都市下京区猪熊通五条  
下ル柿本町668番地の2**[ADDRESS OR DOMICILE]**

(72)【発明者】

**[INVENTOR]**

【氏名】

坪井 琢二

**[NAME OR APPELLATION]**

Tsuboi Takuji

【住所又は居所】

京都市下京区猪熊通五条下ル柿  
本町668番地の2 京岐株式会  
社内**[ADDRESS OR DOMICILE]**

(74)【代理人】

**[AGENT]**

【弁理士】

**[PATENT ATTORNEY]**

【氏名又は名称】

杉本 勝徳 (外1名)

**[NAME OR APPELLATION]**

Sugimoto Katsunori (and 1 other)

(57)【要約】

**[ABSTRACT OF THE DISCLOSURE]**

【目的】

**[PURPOSE]**

まち部の両端の抜けた場合に、 When the ends of a godet part extend, a flare is  
 溶着部にて拡がりが規制されるこ not regulated in a weld and, moreover,  
 とがなく、しかも、製造が容易であ manufacture is easy.

る。

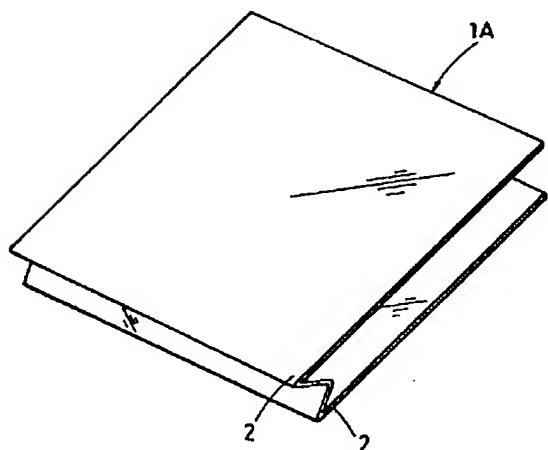
**【構成】**

合成樹脂製シートを2つ折りにして重ね合わせ、この重ね合わせシートの両側縁を溶着部にて接合した合成樹脂シート製袋物において、底部となる上記折り返し部に、断面V字状のまち部が連なる断面W字状の折り曲げ部を形成し、両側のコーナ部が斜めに切断された上記各まち部の上記コーナ部の外縁を溶着部にてそれぞれ接合して上記各まち部がそれぞれ独立して拡がるように構成したことを特徴とするものである。

**[CONSTITUTION]**

It makes a synthetic resin sheet a double folding, and piles it up, in the synthetic-resin sheet bag-making thing which joined the both-sides edge of this superposition sheet in the weld, it forms in the above-mentioned revers part used as a bottom part the bending part of the W-shape cross section with which a V-shaped godet part is connected, it comprised so that the corner part of both sides might each join the outer edge of the above-mentioned corner part of each said godet part cut aslant in a weld and each said godet part might each broaden independently.

It is characterized by the above-mentioned.



**【特許請求の範囲】**

**[CLAIMS]**

**【請求項1】**

合成樹脂製シートを2つ折りにし It makes a synthetic resin sheet a double

**[CLAIM 1]**

合成樹脂製シートを2つ折りにし It makes a synthetic resin sheet a double



て重ね合わせ、この重ね合わせシートの両側縁を溶着部にて接合した合成樹脂シート製袋物において、

底部となる上記折り返し部に、断面V字状のまち部が連なる断面W字状の折り曲げ部を形成し、両側のコーナ部が斜めに切断された上記各まち部の上記コーナ部の外縁を溶着部にてそれぞれ接合して上記各まち部がそれぞれ独立して拡がるように構成したこと

を特徴とする合成樹脂シート製袋物。

folding, and piles it up, in the synthetic-resin sheet bag-making thing which joined the both-sides edge of this superposition sheet in the weld, it forms in the above-mentioned revers part used as a bottom part the bending part of the W-shape cross section with which a V-shaped godet part is connected, it comprised so that the corner part of both sides might each join the outer edge of the above-mentioned corner part of each said godet part cut aslant in a weld and each said godet part might each broaden independently.

The synthetic-resin sheet bag-making thing which is characterized by the above-mentioned.

#### 【請求項2】

合成樹脂製シートを折り返して重ね合わせ、この折り返し部のシートを断面V字状のまち部が連なるようにして断面W字状に折り曲げると共に、このまち部のシートを重ね合わせ、

次に、これらのまち部間に外側から離型紙を介在させ、

次に、各まち部の両端のコーナ部を斜めに溶着すると共に、折り返しシートの両側を溶着し、各まち部の両端のコーナ部を溶着部の外縁に沿って切断することを特徴とする合成樹脂シート製袋物の製造方法。

#### [CLAIM 2]

A manufacturing method of the synthetic-resin sheet bag-making thing, which folds back and piles a synthetic resin sheet up, as a cross-sectional v-shaped-like godet part stands the sheet of this revers part in a row, while bending in the shape of a cross section of W characters, it piles the sheet of this godet part up, next, it lets a release paper interpose from an outer side among these godet parts.

Next, while welding the corner part of the ends of each godet part aslant, it welds the both sides of a revers sheet, it cuts the corner part of the ends of each godet part along the outer edge of a weld. The manufacturing method of a synthetic-resin sheet bag-making thing which is characterized by the above-mentioned.

#### 【発明の詳細な説明】

#### [DETAILED DESCRIPTION OF THE INVENTION]



## [0001]

## [0001]

## 【産業上の利用分野】

本発明は、ふとんカバーをはじめ、小型の袋としても用いられる合成樹脂シート製袋物およびその製造方法の改良に関するものである。

## [INDUSTRIAL APPLICATION]

This invention relates to the synthetic-resin sheet bag-making thing used as a small-sized bag such as futon(bedding) cover, and the improvement of its manufacturing method.

## [0002]

## [0002]

## 【従来の技術】

従来の合成樹脂製袋物の製造方法は、図6に示すように、合成樹脂製シート61を折り返して重ね合わせると共に、この折り返し部のシートを断面W字状に折り曲げてまち部62を形成し、次に、図7に示すように、折り返しシート61の両側を折り返し部も含めて直線状に溶着部63にて接合するようにしていた。

## [PRIOR ART]

As shown in FIG. 6, the manufacturing method of the synthetic resin bag of the past bends the sheet of this revers part in the shape of a cross section of W characters, and forms the godet part 62 while it folds back and piles the synthetic resin sheet 61 up, next, as shown in FIG. 7, it joined the both sides of the revers sheet 61 by weld 63 linearly also including the revers part.

## [0003]

## [0003]

しかし、かかる製造方法だと、製造された袋物の底部に厚みのある物を入れた場合に、まち部の両端の拡がりが溶着部63にて規制されるので、袋物の底部の空間を十分に利用することができないという問題があった。そこで、図8に示すように、合成樹脂シート81のうち袋物の底部となるシート部82を予め裁断し、次に、図9に示すように、2枚のシート83, 84を溶

However, when in this manufacturing method, the thing which has thickness in the bottom part of the manufactured bag is put, the flare of the ends of a godet part is regulated by weld 63, depend.

There was a problem that it could not fully utilize space of the bottom part of a bag.

Then, as shown in FIG. 8, it cuts beforehand the sheet part 82 which turns into a bottom part of a bag among the synthetic-resin sheets 81, next, as shown in FIG. 9, the method of joining sheets

着部85にて接合する方法が提案 83 and 84 of two sheets by weld 85 came to be  
されるに至った。 proposed.

## [0004]

しかし、かかる方法だと、複雑な  
裁断工程が加わり、しかも溶着作  
業も面倒なものとなって、製造コス  
トが高くなるという問題があつた。

## [0004]

However, in this method, the complicated  
cutting process was added, and moreover,  
welding operation also became troublesome  
and had the problem that a manufacturing cost  
became higher.

## [0005]

**【発明が解決しようとする課題】**  
本発明は上記の点に鑑みてなさ  
れたものであつて、その目的とす  
るところはまち部の両端の拡げた  
場合に、溶着部にて拡がりが規制  
されることはなく、しかも製造が容  
易な合成樹脂製袋物およびその  
製造方法を提供することにある。

## [0005]

**[PROBLEM TO BE SOLVED BY THE INVENTION]**

This invention is made in view of the  
above-mentioned point of view, comprised such  
that the objective is a flare's not being regulated  
in a weld and providing a synthetic resin bag  
with easy manufacture, and its manufacturing  
method moreover, when the ends of a godet  
part extend.

## [0006]

**【問題を解決するための手段】**  
請求項1の合成樹脂製袋は、合  
成樹脂製シートを2つ折りにして  
重ね合わせ、この重ね合わせシ  
ートの両側縁を溶着部にて接合し  
た合成樹脂シート製袋物におい  
て、底部となる上記折り返し部に、  
断面V字状のまち部が連なる断  
面W字状の折り曲げ部を形成し、  
両側のコーナ部が斜めに切断さ  
れた上記各まち部の上記コーナ  
部の外縁を溶着部にてそれぞれ

## [0006]

**[MEANS TO SOLVE THE PROBLEM]**

The synthetic resin bag of Claim 1 makes a  
synthetic resin sheet a double folding, and it  
piles it up, in the synthetic-resin sheet  
bag-making thing which joined the both-sides  
edge of this superposition sheet in the weld, it  
forms in the above-mentioned revers part used  
as a bottom part a W-shaped cross-section with  
which a V-shaped godet part is connected, it  
comprised so that the corner part of both sides  
might each join the outer edge of the  
above-mentioned corner part of each said godet

接合して上記各まち部がそれぞれ独立して拡がるように構成したことを特徴とするものである。

part cut aslant in a weld and each said godet part might each broaden independently.  
It is characterized by the above-mentioned.

**[0007]**

請求項2の合成樹脂シート製袋物の製造方法は、合成樹脂製シートを折り返して重ね合わせ、この折り返し部のシートを断面V字状のまち部が連なるようにして断面W字状に折り曲げると共に、このまち部のシートを重ね合わせ、次に、これらのまち部間に外側から離型紙を介在させ、次に、各まち部の両端のコーナ部を斜めに溶着すると共に、折り返しシートの両側を溶着し、各まち部の両端のコーナ部を溶着部の外縁に沿つて切断することを特徴とするものである。

**[0007]**

The manufacturing method of the synthetic-resin sheet bag-making thing of Claim 2 folds back and piles a synthetic resin sheet up, as a cross-sectional v-shaped-like godet part stands the sheet of this revers part in a row, while bending in the shape of a cross section of W characters, it piles the sheet of this godet part up, next, it lets a release paper interpose from an outer side among these godet parts. Next, while welding the corner part of the ends of each godet part aslant, it welds the both sides of a revers sheet, it cuts the corner part of the ends of each godet part along the outer edge of a weld.

It is characterized by the above-mentioned.

**[0008]**

**【作用】**

本発明の請求項1の合成樹脂シート製袋物によれば、収納するために袋物を拡げると、図5に示すように、袋物の側縁の溶着部およびまち部の溶着部が逆Y字状に拡がり、斜めカット部が袋物の底部の側面に位置することとなる。すなわち、まち部の両端が斜めにカットされ、かつ溶着部で繋がっているので、底部を拡げたときは、しわが発生する余地がなくなりて底部のスペースを有効に利

**[0008]**

**【OPERATION】**

In order to accommodate according to the synthetic-resin sheet bag-making thing of Claim 1 of this invention, when a bag is opened, as shown in FIG. 5, the weld of the side edge of a bag and the weld of a godet part will broaden in inverted-Y-shape, and a slanting-cut part will be positioned in the side face of the bottom part of a bag.

That is, the ends of a godet part are cut aslant, and it is connected in the weld.

When a bottom part is extended, room for a wrinkle to occur is lost and it can utilize the

用することができる。

space of a bottom part effectively.

**[0009]**

また、請求項2の合成樹脂シート製袋物の製造方法によれば、まち部間に離型紙を介在させるので、各まち部の両端のコーナ部を斜めに溶着する際に、まち部を重ねて溶着してもまち部同士が接合されることがなくなる。

**[0009]**

Moreover, according to the manufacturing method of the synthetic-resin sheet bag-making thing of Claim 2, it lets a release paper interpose between godet parts.

When the corner part of the ends of each godet part is welded aslant, even if it welds a godet part in piles, it is lost that godet parts are joined.

**[0010]**

**[0010]**

**【実施例】**

以下、本発明の合成樹脂製袋およびその製造方法を図示の実施例に基づいて説明する。図1～図4は合成樹脂シート製袋物1の製造工程を示している。

(1) まず、自動折り曲げ機にて合成樹脂製シート1を折り返して、この折り返し部のシートを断面V字状のまち部2が連なるように断面W字状に折り曲げてから(図1)、このまち部2のシートを重ね合わせる(図2)。

**[EXAMPLES]**

Hereafter, it demonstrates based on the synthetic resin bag of this invention, and the Example of illustration of its manufacturing method.

FIGS. 1-4 shows the production process of the synthetic-resin sheet bag-making thing 1.

(1) Folds back synthetic resin sheet 1 in automatic bending machine first, after bending the sheet of this revers part in the shape of a cross section of W characters so that the cross-sectional v-shaped-like godet part 2 may stand in a row (FIG. 1), it piles the sheet of this godet part 2 up (FIG. 2).

**[0011]**

(2) 次に、これらのまち部2間に離型紙Bを介在させる。

(3) 次に、高周波溶着手段(不図示)にて折り返しシート4の溶着を行う(図4)。すなわち、離型紙Bを介在させた状態で、折り返しシート4を高周波溶着手段の両極間

**[0011]**

(2) Next, it lets a release paper B interpose among these godet parts 2.

(3) Next, perform welding of revers sheet 4 with high frequency welding means (not shown) (FIG. 4).

That is, it inserts the revers sheet 4 among the two poles of high frequency welding means in



に挿入する。そして、各まち部2の両端のコーナ部3を45度の角度で斜めに溶着して斜め溶着部2Aにてコーナ部3同士を接合すると共に、折り返しシート4の両側部41の基端部を溶着して側部溶着部4Aにてこれら基端部同士を接合する。

the state where it let the release paper B interpose.

And while welding aslant the corner part 3 of the ends of each godet part 2 at the angle of 45 degrees and joining these corner parts 3 by the slanting weld 2A, it welds the base\_end\_part of the both sides 41 of the revers sheet 4, and joins these base\_end\_parts by the side-part weld 4A.

### [0012]

それと同時に、まち部2の下端の基端部も溶着してこの下端溶着部2Bにてこれら基端部同士を接合する。また、これらの溶着に際し、斜め溶着部2A、下端溶着部2Bおよび側部溶着部4Aの外縁を溶断して折り返しシート4の外周部を取り去る。なお、折り返しシート4の外周部は、後でカッター等を用いて行っても良い。また、溶着手段は、高周波によるものには限らず、袋物1の底部

### [0012]

It also welds the base\_end\_part of the bottom edge of the godet part 2, and, simultaneously with it, joins these base\_end\_parts by this bottom-edge weld 2B.

Moreover, it cuts the outer edge of the slanting weld 2A, the bottom-edge weld 2B, and the side-part weld 4A in the case of these welding, and it removes the edge of revers sheet 4.

In addition, it is sufficient to perform the edge of the revers sheet 4 later using a cutter etc.

Moreover, limitation is not carried out to what depends the welding means on a high frequency wave.

### [0013]

このようにして製造される合成樹脂シート製袋物は、次のような構成となる。すなわち、袋物1の底部11には、断面V字状のまち部2が連なる断面W字状の折り曲げ部2Aが形成されており、まち部2の両側のコーナ部3が斜めに切断されており、この斜め切断部の縁部には斜め溶着部2Aが、まち部2の下端部には下端溶着部2Bがそ

### [0013]

Thus, the synthetic-resin sheet bag-making thing manufactured constitutes the following composition.

That is, the bending part 2A, with the W-shaped cross-section with which the V-shaped godet part 2 is connected, is formed in the bottom part 11 of bag 1, the corner part 3 of the both sides of the godet part 2 is cut aslant, the slanting weld 2A is formed in the edge of this slanting cut section, and the bottom-edge weld 2B is each



それぞれ形成されており、また、袋物1の両側縁には側部溶着部4Aが形成されている。

formed in the bottom end of the godet part 2, moreover, the side-part weld 4A is formed in the both-sides edge of bag 1.

#### [0014]

したがって、この袋物Aに厚みのある収納物を入れると、図5に示すように底部11が袋物1の側部溶着部4Aとまち部2の斜め溶着部2Aとで逆Y字状の溶着部が形成され、また、斜めカット部12が袋物1の底部11の側面に位置することとなる。

#### [0014]

Therefore, if thick stored goods are put into this bag A, as shown in FIG. 5, the weld of inverted-Y-shape will be formed for a bottom part 11 by the side-part weld 4A of bag 1, and the slanting weld 2A of the godet part 2, moreover, the slanting-cut part 12 will be positioned in the side face of the bottom part 11 of bag 1.

#### [0015]

##### 【発明の効果】

請求項1に記載の合成樹脂シート製袋によれば、まち部の両端が斜めにカットされ、かつ溶着部で繋がっているので、底部を拡げたときには、まち部の両端の拡がりが溶着部にて規制されることはなく、底部スペースを有効に利用することができる。

#### [0015]

##### [ADVANTAGE OF THE INVENTION]

According to the synthetic-resin sheet bag-making of Claim 1, the ends of a godet part are cut aslant, and it is connected in the weld. When a bottom part is extended, the flare of the ends of a godet part is not regulated in a weld, and it can utilize a bottom part space effectively.

#### [0016]

また、請求項2の合成樹脂シート製袋物の製造方法によれば、まち部間に離型紙を介在させるので、各まち部の両端のコーナ部を斜めに溶着する際に、まち部を重ねて溶着することができるので、製造効率が向上して製造コストを下げることができる。

#### [0016]

Moreover, according to the manufacturing method of the synthetic-resin sheet bag-making of Claim 2, it lets a release paper interpose between godet parts.

When the corner part of the ends of each godet part is welded aslant, it can weld a godet part in piles.

Manufacture effectiveness can improve and it can lower a manufacturing cost.

**【図面の簡単な説明】****[BRIEF DESCRIPTION OF THE DRAWINGS]****【図1】**

本発明の合成樹脂シート製袋物の製造方法の一工程を示す斜視図

**[FIG. 1]**

The perspective diagram showing one process of the manufacturing method of the synthetic-resin sheet bag-making thing of this invention

**【図2】**

本発明の合成樹脂シート製袋物の製造方法の一工程を示す斜視図

**[FIG. 2]**

The perspective diagram showing one process of the manufacturing method of the synthetic-resin sheet bag-making thing of this invention

**【図3】**

本発明の合成樹脂シート製袋物の製造方法の一工程を示す斜視図

**[FIG. 3]**

The perspective diagram showing one process of the manufacturing method of the synthetic-resin sheet bag-making thing of this invention

**【図4】**

本発明の合成樹脂シート製袋物の斜視図

**[FIG. 4]**

The perspective diagram of the synthetic-resin sheet bag-making thing of this invention

**【図5】**

本発明の合成樹脂シート製袋物に収納物を入れて拡げた状態を示す斜視図

**[FIG. 5]**

The perspective diagram showing the state where it put and extended stored goods in the synthetic-resin sheet bag-making thing of this invention

**【図6】**

従来の合成樹脂シート製袋物の製造工程を示す斜視図

**[FIG. 6]**

The perspective diagram showing the production process of the synthetic-resin sheet bag-making thing of the past

**【図7】**

従来の合成樹脂シート製袋物を  
示す斜視図

**[FIG. 7]**

The perspective diagram showing the  
synthetic-resin sheet bag-making thing of the  
past

**【図8】**

他の従来の合成樹脂シート製袋  
物の製造工程を示す斜視図

**[FIG. 8]**

The perspective diagram showing the  
production process of the synthetic-resin sheet  
bag-making thing of the other past

**【図9】**

他の従来の合成樹脂シート製袋  
物を示す斜視図

**[FIG. 9]**

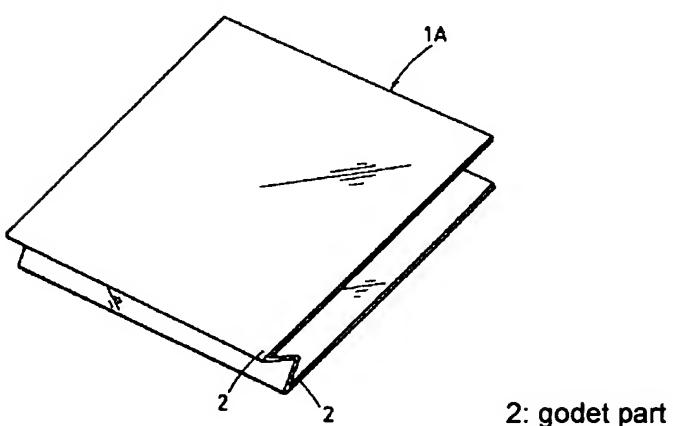
The perspective diagram showing the  
synthetic-resin sheet bag-making thing of the  
other past

**【符号の説明】**

- 1 袋物
- 2 まち部
- 3 コーナ部
- 2A 斜め溶着部
- 4B 側部溶着部

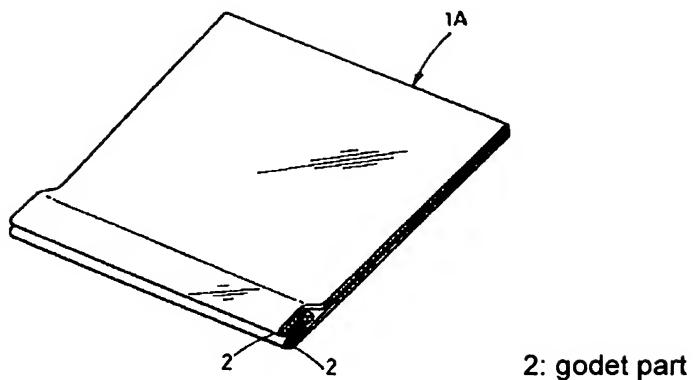
**[DESCRIPTION OF SYMBOLS]**

- 1 BAG
- 2 GODET PART
- 3 CORNER PART
- 2A SLANTING WELD
- 4B SIDE-PART WELD

**【図1】****[FIG. 1]**

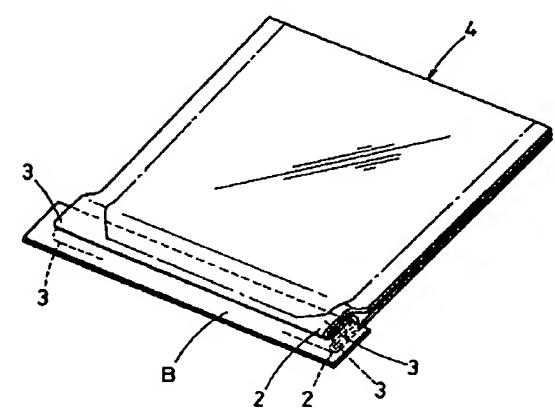
【図2】

[FIG. 2]



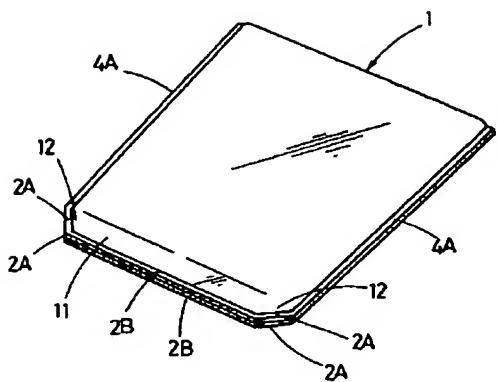
【図3】

[FIG. 3]



【図4】

[FIG. 4]

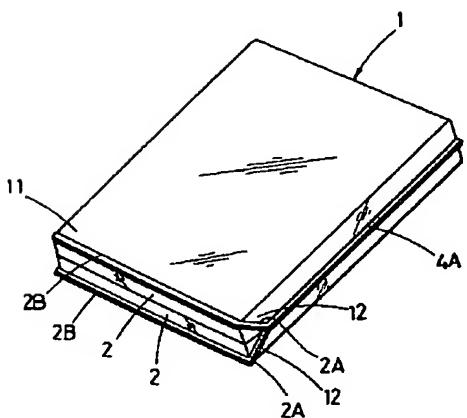


2A: slanting weld

4A: side-part weld

【図5】

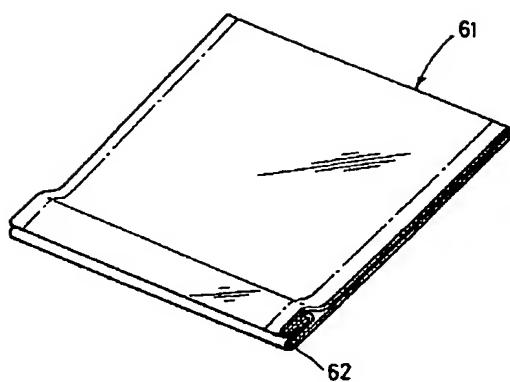
[FIG. 5]



2A: slanting weld

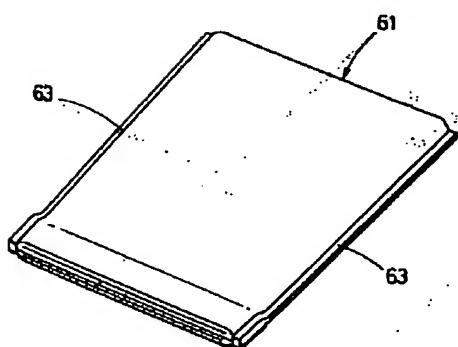
【図6】

[FIG. 6]



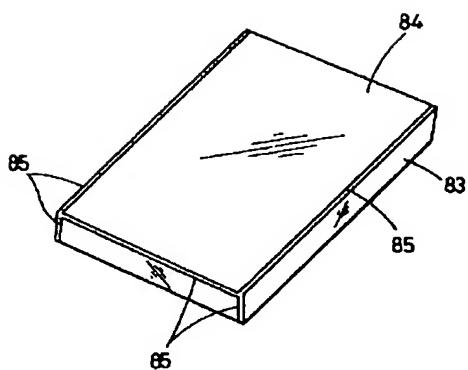
【図7】

[FIG. 7]



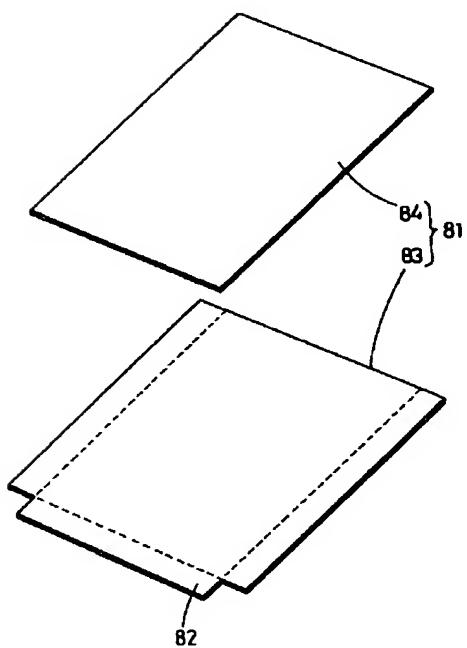
【図9】

[FIG. 9]



【図8】

[FIG. 8]



## THOMSON SCIENTIFIC TERMS AND CONDITIONS

*Thomson Scientific Ltd shall not in any circumstances be liable or responsible for the completeness or accuracy of any Thomson Scientific translation and will not be liable for any direct, indirect, consequential or economic loss or loss of profit resulting directly or indirectly from the use of any translation by any customer.*

Thomson Scientific Ltd. is part of The Thomson Corporation

Please visit our website:

"www.THOMSONDERWENT.COM" (English)

"www.thomsonscientific.jp" (Japanese)